（特許取得）

DOHC 4 VALVE CYLINDER KIT(106cc/SCUT) 取扱説明書

弊社製ＤＯＨＣヘッドＮｏ．１０４７５以降専用

シリンダーはセラミックメッキシリンダーを採用。
ピストンにはＭｏ（モリブデン）コートを施しています。

商品番号：０１－０４－６００１

・この度は、弊社製品をお買い上げ頂き有り難うございます。
・この製品は、弊社製ＤＯＨＣヘッド専用のピストン、シリンダー（１０６ｃｃ／ＳＣＵＴ）のセットです。スカットシリンダーキットを採用することで、クランクシャフトを交換すること無く、１０６ｃｃにスープアップすることが出来ます。シリンダーにオイルジェットを設け、ピストン、コンロッドの潤滑や冷却を行います。
使用の際は、下記事項を遵守頂きます様、お願い申し上げます。

◎イラスト、写真などの記載内容が本パーツと異なる場合がありますので、予めご了承下さい。

☆ご使用前に必ずお読み下さい☆

◎ヘッドＮｏ．００４７４以前のシリンダーヘッドには、使用出来ません。ご注意下さい。
◎取扱説明書に書かれている指示を無視した使用により、事故や損害が発生した場合、弊社は賠償の責を一切負いかねます。
◎この製品を取り付け使用し、当製品以外に不具合が発生しても当製品以外の部品の保証は、どの様な事柄でも一切負いかねます。
◎弊社を加工等された場合や取り付けられた場合は、保証の対象にはなりません。
◎この製品は、弊社製ＤＯＨＣヘッド専用です。
◎シリンダー部より聞こえてくる音が大きく感じる事があります。
◎外気温が高い場合はオイルクーラーの使用をお勧めします。
◎レース等でご使用の場合は、いかなる場合もクレームは一切お受け出来ません。ご了承下さい。

⚠注意

この表示の内容を無視した取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容及び物的損害が想定される内容を示しています。

・このパーツはクローズド競技用として開発した製品ですので、一般公道では使用しないで下さい。一般公道で使用する場合は、必ず原付２種の登録を行い、道路運送車両法の保安基準を充たし、遵法運転を心掛けて下さい。
（原付登録のまま公道を走行したり、道路運送車両法の保安基準を充たさない車両で公道を走行すると、違反となり運転者が罰せられます。）
・作業等を行う際は、必ず冷間時（エンジンおよびマフラーが冷えている時）に行って下さい。（火傷の原因となります。）
・作業を行う際は、その作業に適した工具を用意して行って下さい。（部品の破損、ケガの原因となります。）
・製品およびフレームには、エッジや突起がある場合があります。作業時は、十分注意して作業を行って下さい。（ケガの原因となります。）

⚠警告

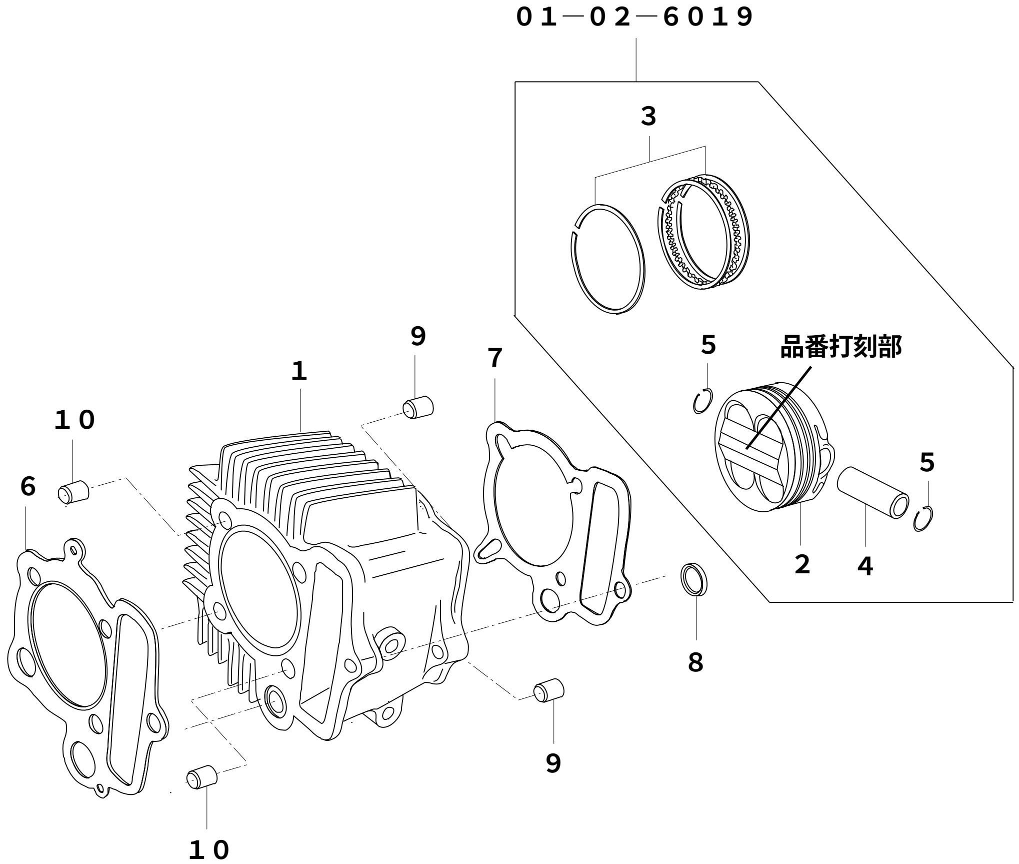
この表示の内容を無視した取り扱いをすると、人が死亡したり重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。

・技術、知識のない方は、作業を行わない下さい。（技術、知識不足等による作業ミスで、部品破損により、事故につながる恐れがあります。）
・ピストンピンサークリップ、ガスケット、パッキン類は、必ず新品部品を使用して下さい。
（部品の摩耗や損傷で、部品破損により、事故につながる恐れがあります。）
・作業を行う際は、水平な場所で車両を安定させ安全に作業を行って下さい。（作業中に車両が倒れてケガをする恐れがあります。）
・点検、整備を行った際、損傷部品が見つかれば、その部品を再使用する事は避け損傷部品の交換を行って下さい。
（そのまま使用すると、部品破損により、事故につながる恐れがあります。）
・エンジンを回転させる場合は、必ず換気の良い場所で行って下さい。密閉したような場所では、エンジンを始動しないで下さい。
（一酸化炭素中毒になる恐れがあります。）
・走行前は、必ず各部を点検し、ネジ部等の緩みの有無を確認し、緩みが有れば規定トルクで確実に増し締めを行って下さい。
（部品の脱落等で、事故につながる恐れがあります。）
・走行中、異常が発生した場合は、直ちに車両を安全な場所に停止させ、走行を中止して下さい。（事故につながる恐れがあります。）
・ガソリンは非常に引火しやすい為、一切の火気を避け、燃えやすい物が回りに無い事を確認して下さい。（火災の原因になることがあります。）
・点検、整備は、取扱説明書又は、サービスマニュアル等の点検方法、要領を守り、正しく行って下さい。
（不適当な点検整備は、事故につながる恐れがあります。）
・指定した部品以外の部品使用は、一切行わないで下さい。（部品破損により事故につながる恐れがあります。）
・規定トルクは、必ずトルクレンチを使用し、確実に作業を行って下さい。
（ボルトおよびナットの破損、脱落等で事故につながる恐れがあります。）
・気化したガソリンの滞留は、危険性が有る為通気の良い場所で作業を行って下さい。（爆発につながる恐れがあります。）
・燃料は必ず、ハイオクタン価ガソリンを使用して下さい。（ノッキング等のトラブルで事故につながる恐れがあります。）

◎性能、デザイン、価格は予告無く変更されます。予めご了承下さい。
◎クレームについては、材料及び、加工に欠陥があると認められた製品に対してのみ、お買い上げ後１ヶ月以内を限度として修理又は交換させて頂きますが、工賃その他費用は対象となりません。
◎指示している部品以外との組み合わせによるトラブルの保証は、どの様な事柄でも一切負いかねます。
◎この取扱説明書は、本製品を破棄されるまで保管下さいます様お願い致します。

Dec./03/ 12

～商　品　内　容～



番号	部　品　名	個数	リペア品番	入数
1	アルミシリンダー	1	01−01−0220	1
2	ピストン（Ｍｏコーティング）	1	13109−D4H−T00R	1
			13109−D4H−T00Y	1
			13109−D4H−T00B	1
3	ピストンリングセット	1	13012−RAS−T00	1
4	ピストンピン	1	00−01−0091（クリップ付）	1set
5	ピストンピンサークリップ	2	00−01−0003	6
6	シリンダーヘッドガスケット	1	01−13−0606	1
7	シリンダーガスケット	1		1
8	ラバーパッキン（ブラック）	1		1
9	ノックピン　8×12	2	00−01−0090	2
10	ノックピン　8×14	2		2
	原付２種マークセット	1	―――	

※ピストン単品リペアは、３種類の品番を用意しております。
　ピストン頂面の打刻品番を確認してご注文下さい。
※リペアパーツは必ずリペア品番にてご発注下さい。品番発注でない場合、受注出来ない場合もあります。
　予めご了承下さい。
　尚、単品出荷出来ない部品もありますので、その場合はセット品番にてご注文下さいます様お願い致します。

株式会社 SPECIAL PARTS 武川
〒584−0069　大阪府富田林市錦織東三丁目５番１６号
TEL ０７２１−２５−１３５７　FAX ０７２１−２４−５０５９
お問い合わせ専用ダイヤル　　　０７２１−２５−８８５７
URL http://www.takegawa.co.jp

Dec./03/ 12

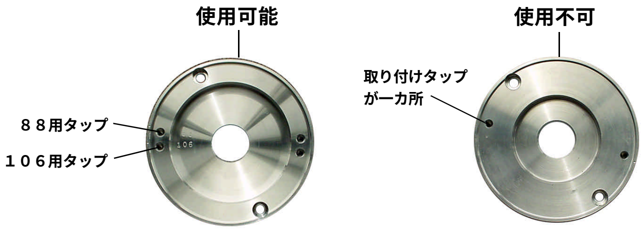
～取　り　付　け　要　領～

⚠ 注意：トルクレンチを必ず用意し、確実に規定トルクを守り作業を行う事。

⚠ 警告：技術、知識の無い方は、作業を行わない事。

○当社製品で取り付け不可の製品

◇旧型インナーローターＣＤＩ使用について



○ エンジン脱着、クランクケース分割等の作業が必要なる場合があります。ホンダ純正サービスマニュアルを必ず参照し、確実に作業を行なって下さい。

○サービスマニュアルに従い、エンジンをフレームから取り外し、エンジンを分解します。

ｏ各部品の点検を行います。

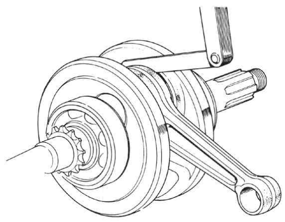
⚠注意：各部の点検、消耗品の確認交換は確実に行う事。

点検項目

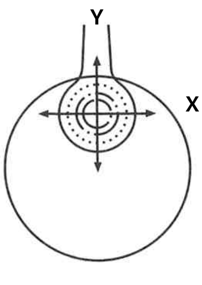
・コンロッド小端部の内径を測定する。
　∴１３．０３mm以上交換

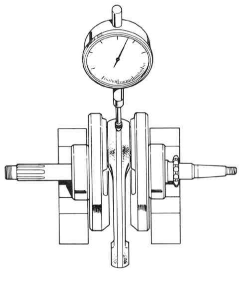
・コンロッド大端部軸方向隙間を測定する。
　∴０．６mm以上交換



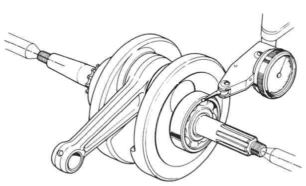


・コンロッド大端部軸直角２方向のガタを測定する。
　∴０．０５mm以上交換

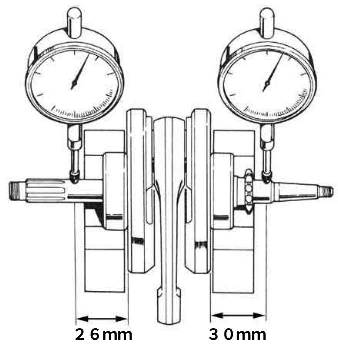




・クランクシャフトのジャーナルベアリングのガタを測定する。
　∴軸方向：０．１０mm以上交換
　　軸受け方向：０．０５mm以上交換



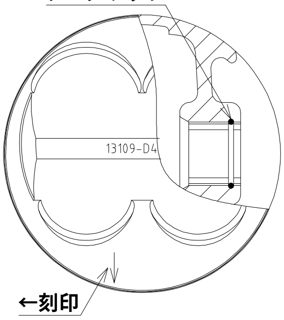
・クランクシャフトの振れを測定する。
　∴０．１０mm以上交換



ｏサービスマニュアルに従いクランクケースを組み立てます。

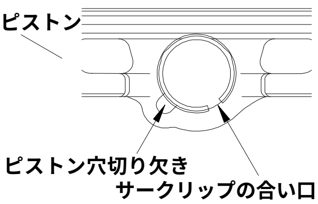
～シリンダー取り付け要領～

○ピストンを上から見て、矢印の刻印が下にある状態で、右側にピストンサークリップを取り付けます。



∴**サークリップは必ず上記図の方向に取り付けて下さい。**

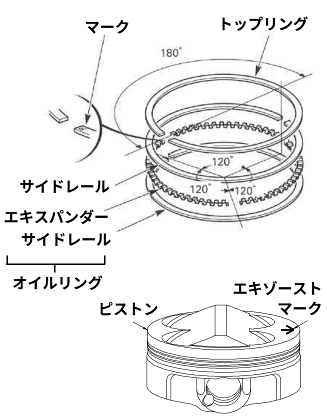
○ピストンピンサークリップの合い口は、ピストンピン穴の切り欠き部を避け、ピストンに対して上下方向に合わせます。



○ピストンリング部及び、ピストンピン部をエアブローし、異物の噛み込みが無い事を確認します。

○ピストンリング溝にオイルを塗布し、図を参考にしてピストンリングを取り付け、合い口を合わせます。





○ピストンピン及び、コネクティングロッド小端部穴にモリブデン溶液を塗布します。



○ピストンの矢印がある方をエキゾーストに向け、コネクティングロッドにピストンを取り付けます。ピンが入りにくい場合は、たたき込んだりせず、サインペン等を使用し、ゆっくり差し込んで下さい。

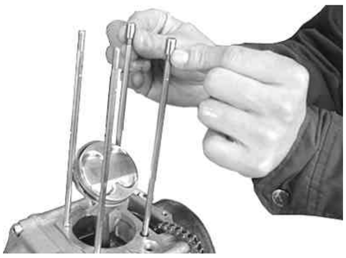


○クランクケースのスリーブホール部、カムチェーンホール部にきれいなウエスを詰め込み、ピストンピンサークリップを取り付けます。

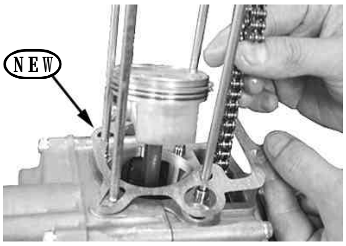


○詰めていたウエスを取り外します。

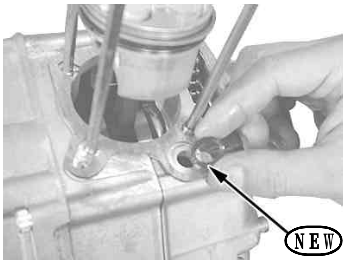
○クランクケースのシリンダーベース面をきれいに脱脂し、ノックピン穴に、ノックピン８×１２を取り付けます。



○クランクケースのシリンダーベース面にキット内の部品のシリンダーガスケットを取り付けます。



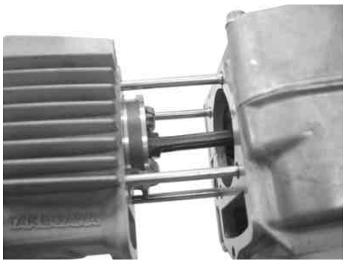
○クランクケースのシリンダーベース面のオイルリターン穴部にキット内の新品のラバーパッキン（ブラック）を取り付けます。



○アルミシリンダーのボア内全周にオイルを塗布します。

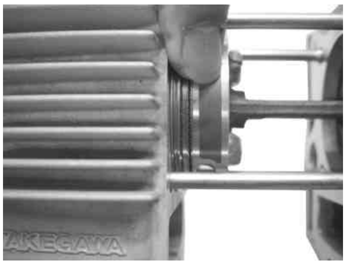


○アルミシリンダーをスタットボルトに差し込みます。

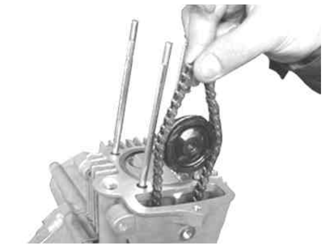


○ピストンリングの合い口がずれない様、ピストンリングを圧縮しながらシリンダーを取り付けます。

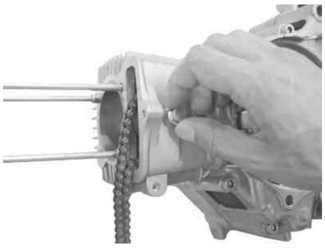
⚠注意：ピストンリングを損傷しない様、注意する事。



○カムチェーンガイドローラーをカムチェーンの間に入れます。



○カムチェーンガイドローラーと、シリンダーサイドボルトを仮締めします。



○シリンダーサイド部のクランクケースと結合するオリジナルの６角ボルトを仮締めします。

○シリンダーヘッドを取扱説明書従い取り付けます。

⚠警告

このシリンダーヘッドマニュアルは基本的な技能や知識を持った人を対象としておりますので、技術、知識の無い方は作業を行わないで下さい。

シリンダー、ピストン整備諸元表

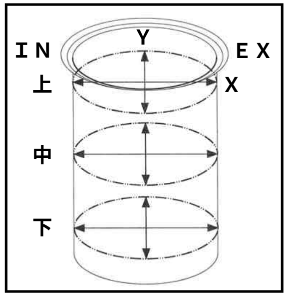
項目			標準	使用限度	備考
シリンダー	歪み		―――――	0.05mm	交換
	内径	φ57	―――――	57.03mm	交換
ピストン	外径（スカート下端より6.5mm）	φ57	―――――	56.96mm	交換
	ピン穴内径		13.002～13.008mm	13.03mm	交換
ピストンピン外径			12.994～13.000mm	12.98mm	交換
ピストンリング合口隙間		TOP	0.15～0.38mm	0.50mm	交換
		OIL	0.20～0.70mm	0.90mm	交換
シリンダーとピストンの隙間			0.005～0.035mm	0.07mm	交換
ピストンとピンの隙間			0.002～0.014mm	0.05mm	交換

○モリブデン溶液→マーク （MO-OIL）
　モリブデングリースとエンジンオイル１：１の割合で混合して作る。
∴モリブデン溶液塗布指示部には、モリブデン溶液、又は、アッセンブリ―ペーストを塗布すること。

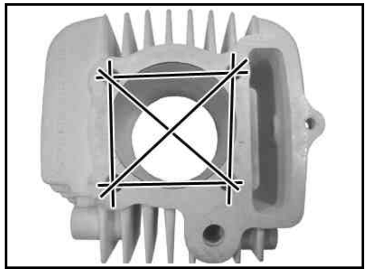
○シリンダーの点検

・シリンダーの内面の摩耗、損傷を点検する。
・ピストンピン方向とその直角軸方向（Ｘ－Ｙ方向）に、上、中、下段の６ヶ所でシリンダー内径を測定し、記録する。
最大測定値を内径値とする。
∴φ５７－５７.０３mm以上交換
シリンダーとピストンの隙間を計算して求める。





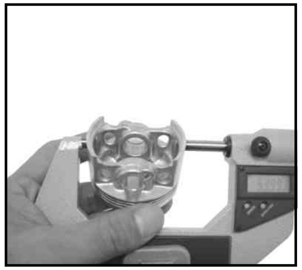
・シリンダーの上面のキズ、損傷を点検する。
・シリンダーの上面の歪みをストレートエッジ及びシックネスゲージで点検する。
∴使用限度：０.０５mm以上交換

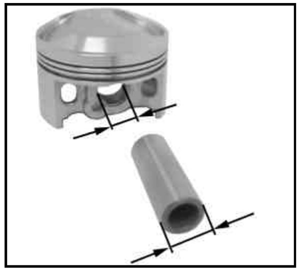


○ピストンの点検

・ピストンからカーボンの汚れを取り除く。
・ピストンにピストンリングを取り付け、ピストンリングをリング溝に押し込んだ状態で、ピストンリングと、リング溝のクリアランスをシックスネゲージで測定する。
∴０.１７mm以上交換
・ピストンの外傷を点検する。
・ピストン穴に対し、直角の方向でピストンスカート下端から指定の位置でピストンの外径を測定する。
∴φ５７－５６.９６mm以下交換
・シリンダーとピストンの隙間を計算して求める。
∴０.０７mm以上交換
・ピストンピン穴の内径を測定する。
∴１３.０３mm以上交換
・ピストンとピストンピンの隙間を計算して求める。







○ピストンリングの点検

・ピストン頭部でピストンリングを下部に水平に取り付け、合い口のクリアランスをシックネスゲージで測定する。
∴ＴＯＰ－０.５mm以上交換　ＯＩＬ－０.９mm以上交換

